

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-21200-01-02 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 01.12.2023

Ausstellungsdatum: 01.12.2023

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-21200-01-00.

Inhaber der Teil-Akkreditierungsurkunde:

PEMA24 UG (haftungsbeschränkt)
Urnshäuser Str. 11, 36466 Wiesenthal

mit dem Standort

PEMA24 UG (haftungsbeschränkt)
Gerbergasse 16, 36466 Wiesenthal

Das Kalibrierlaboratorium erfüllt die Anforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018, um die in dieser Anlage aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen. Das Kalibrierlaboratorium erfüllt gegebenenfalls zusätzliche gesetzliche und normative Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese nachfolgend ausdrücklich bestätigt werden.

Die Anforderungen an das Managementsystem in der DIN EN ISO/IEC 17025 sind in einer für Kalibrierlaboratorien relevanten Sprache verfasst und stehen insgesamt in Übereinstimmung mit den Prinzipien der DIN EN ISO 9001.

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen
Werkstoffprüfmaschinen (WPM)
– Härte (WPM) ^{a)}

^{a)} nur Vor-Ort-Kalibrierungen

Diese Urkundenanlage gilt nur zusammen mit der schriftlich erteilten Urkunde und gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand der gültigen und überwachten Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle zu entnehmen (www.dakks.de)

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-21200-01-02

Dem Kalibrierlaboratorium ist, ohne dass es einer vorherigen Information und Zustimmung der DAKKS bedarf, die Anwendung der hier aufgeführten Normen/Kalibrierrichtlinien mit unterschiedlichen Ausgabeständen gestattet.

Das Kalibrierlaboratorium verfügt über eine aktuelle Liste aller Normen/Kalibrierrichtlinien im flexiblen Akkreditierungsbereich.

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit		
Härte (WPM) Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers- und Rockwellverfahren	60 HBW bis 650 HBW	DIN EN ISO 6506-2:2019	2 %		Die Messunsicherheit wird bei direkter und indirekter Kalibrierung der Härteprüfmaschine ermittelt. U_{CRM} = Messunsicherheit der Härtevergleichsplatte
	50 HV bis 1500 HV (Härteskalen HV5 bis HV100) (Härteskalen HV0,1 bis HV3)	DIN EN ISO 6507-2:2018	1 % jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ 2 % jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$		
	20 HRA bis 95 HRA	DIN EN ISO 6508-2:2015	0,6 HRA		
	10 HRBW bis 100 HRBW		1,0 HRBW		
	10 HRC bis 70 HRC		0,6 HRC		
	20 HRN bis 94 HRN		1,0 HRN		
	10 HRTW bis 93 HRTW		1,6 HRTW		
	60 HRFW bis 100 HRFW		1,0 HRFW		
Härteprüfmaschinen nach Leeb Verfahren	400 HLD bis 850 HLD	DIN EN ISO 16859-2:2016	$1,5 \cdot U_{CRM}$		Indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichsplatten U_{CRM} = Messunsicherheit der Härtevergleichsplatte
Eindringtiefenmess- einrichtung von Rockwellhärte- prüfmaschinen	0 mm bis 0,25 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015	0,6 μ m		Direkte Kalibrierung mit Eindringtiefen- messeinrichtung
Optischen Eindruck- messeinrichtung von Härteprüfmaschinen	0,01 mm bis 6 mm	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018	0,2 μ m		Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht
Kraftmesseinrichtung von Härteprüf- maschinen	1 N bis 30000 N	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015	0,24 %		Mit Kraftaufnehmern (Klasse1) in Druckkrafttrichtung

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-21200-01-02

Verwendete Abkürzungen:

CMC	Calibration and measurement capabilities – Kalibrier- und Messmöglichkeiten
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
EN	Europäische Norm
IEC	International Electrotechnical Commission – Internationale Elektrotechnische Kommission
ISO	International Organization for Standardization – Internationale Organisation für Normung